

AlSi 12 Tig

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Zliatina hliníka a kremíka na zváranie liatych hliníkových dielov, vhodná aj ako spájka s vhodným tavivom.

APLIKÁCIE Hliníková zliatina na zváranie a spájkovanie. Tento materiál sa bežne používa na spájkovanie hliníkových plechov, lisovanie a odlievanie. (Po eloxovaní bude mať zvar inú farbu)

VLASTNOSTI AlSi12 bol pôvodne vyvinutý ako spájkovacia zliatina, aby sa využila jeho nízka teplota topenia a úzky rozsah tuhnutia. Okrem toho má vyšší obsah kremíka ako AlSi5, čo poskytuje zvýšenú tekutosť a menšie zmršťovanie. Praskanie počas zahrievania je výrazne znížené pri použití AlSi12 ako aditívnej zliatiny. Zliatina sa môže používať pri dlhodobých zvýšených teplotách. Nie je možné tepelné spracovanie. Hrúbšie profily by sa mali pred zváraním predhriať (do 150°C).

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.10: ER 4047
EN ISO	18273: S Al4047A (AlSi12(A))
DIN: W.Nr.	3.2585
DIN	1732: SG AlSi12

VHODNÉ PRE G-AlSi10Mg, G-AlSi11 G-AlSi12 (Cu), G-AlSi7Mg, G-AlSi6Cu4, G-AlSi9Mg, G-AlSi9Cu3, AlMgSi0.8, AlMgSi1, 4145, 3.2581, 3.2583, 3.2381, 3.2383, 3.2373, 3.2163, 3.2371, 3.2151, B 413.0, 361.0, 359.0, 356.0, 319.0

SCHVÁLENIA CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU (TYPICKÁ) %

Al	Mn	Si	Cu	Zn	Fe	Mg	Ti	Be	iné
rem	<0.15	11-13	<0.30	<0.20	<0.6	<0.1	<0.15	<0.0006	<0.15

TYPICKÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			T (°C)
				-20°C	-40°C	-60°C	
Po zváraní	>75	>170	>6				573-585

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA		BALENIE(kg)	
D (mm)	Prúd (A) AC	jednotné	master
1,6 x 1000	25-50	5	20
2.0 x 1000	40-75	5	20
2.4 x 1000	90-130	5	20
3.2 x 1000	160-240	5	20
4.0 x 1000	290-340	5	20

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1